

DEUTSCHES PATENTAMT



AUSLEGESCHRIFT 1 029 264

S 46207 VII/71a

ANMELDETAG: 31. OKTOBER 1955

BEKANNTMACHUNG
DER ANMELDUNG
UND AUSGABE DER
AUSLEGESCHRIFT:

30. APRIL 1958

1

Die Schuhindustrie benötigt für die Fertigung von Schuhen in großem Umfange sogenannte Sohlenkerne als Halbfabrikate, die normalerweise nicht in der Schuhfabrik selbst, sondern in Fabriken für Schuhbodenteile hergestellt werden. Diese Sohlen- und bzw. Absatzkerne werden in der Schuhfabrik nur als Kerne für den Schuhboden verwendet, d. h., sie werden seitlich und auf ihren Unter- und Oberflächen noch beklebt, mindestens auf der Unterfläche mit einer Laufsohle.

Derartige Sohlenkerne sind bekannt und werden aus einer Latex-Füllstoff-Mischung hergestellt und sollen aus verschiedenen Gründen möglichst leicht sein. Es werden deshalb Füllstoffe verwendet, z. B. Korkmehl oder Korkschröt, die selbst sehr leicht und porös sind, worunter jedoch die Bindefestigkeit zwischen dem Bindemittel, wie Latex, Gummi, Kunststoff od. dgl., und dem Füllmaterial leidet.

Es sind auch bereits sogenannte »Plastische Brandsohlen« bekanntgeworden, die aus der vorgenannten Mischung bestehen und mit Stoff überzogen sind, also kaschiert sind. Hierbei ist der Stoffüberzug nachträglich auf den Sohlenkern aufgebracht worden. Darüber hinaus sind plastische Brandsohlen bekannt, die nicht nur mit Stoff bezogen — nach dem eigentlichen Herstellungsvorgang kaschiert — sind, sondern bei welchen ein oberer und unterer Belag aus Textilien oder ähnlichen vulkanisationsfähigen Materialien schon während des Vulkanisationsvorganges ein- bzw. aufgearbeitet werden. Hierbei wurde die plastische Brandsohle in der Vulkanisationsform vollkommen ausgeheizt, mußte also über eine erhebliche Zeit in der Heizform verbleiben. Dies erfordert bei einer Herstellung von einigen Tausend Stück pro Tag den Einsatz von einer sehr großen Anzahl von Formen.

Die Erfindung geht von diesen bekannten Schuhböden und von der Einvulkanisation von Textilagen in die Unter- bzw. Oberfläche eines Sohlenkernes aus Korkschröt-Latex-Mischung aus. Sie besteht darin, daß die verwendeten Gewebeschichten aus organischem, nicht schrumpfendem Material, z. B. Hartfasern wie Jute od. dgl., hergestellt sind. Durch diese nicht schrumpfenden Gewebeschichten wird auch ein Schrumpfen der Kork-Latex-Mischung während der Vulkanisation verhindert.

Um die Zahl der eingesetzten Vulkanisationsformen so niedrig wie möglich zu halten, ist es bekannt, in der Preßform den Sohlen-Absatzkern nur anzuvulkanisieren (etwa 1 Minute) und dann das Werkstück aus der Preßform herauszunehmen und die Vulkanisation in einem Wärmeofen vorzunehmen, die etwa 10 Stunden in Anspruch nimmt. Hierbei zeigt sich jedoch, daß das Werkstück einem sehr erheblichen Schwund unterliegt, der bis zu 3 cm betragen kann

Schuhbodenteil, insbesondere Fußbett

Anmelder:

Alfons Saum, Uerzell (Kr. Schlüchtern)

Alfons Saum, Uerzell (Kr. Schlüchtern),
ist als Erfinder genannt worden

2

und überdies nicht gleichmäßig auftritt. Man hat bei dieser Arbeitsweise demnach zwar den Vorteil, nur wenige Preßformen für ein Modell und eine Größe einsetzen zu müssen, aber den Nachteil des sehr beachtlichen und unterschiedlichen Schwundes. Die bekannte Einvulkanisation von irgendwelchen Textilien in die Unter- bzw. Oberfläche des Werkstückes bringt es nur mit sich, daß das Werkstück haltbarer wird, insbesondere in bezug auf die weitere Verarbeitung in der Schuhindustrie, ohne aber den Schwund des Sohlenmaterials während des Herstellungsvorganges auszuschalten.

Die Vermeidung des Schwundes während des Herstellungsprozesses ist das Ziel der vorliegenden Erfindung, womit gleichzeitig die bekannten Vorteile der Kaschierung erreicht werden. Es hat sich gezeigt, daß die Einvulkanisation von Geweben aus Hartfasern, speziell von Jutegewebe, diesen Schwund vollkommen aufhebt, so daß eher von einer Armierung als von einer Kaschierung gesprochen werden muß.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel des Erfindungsgegenstandes dargestellt. Es zeigt

Abb. 1 ein Fußbett in Draufsicht, zum Teil aufgeschnitten, so daß die eingearbeitete Gewebeschicht teilweise sichtbar ist;

Abb. 2 einen Querschnitt A-B durch das Fußbett gemäß Abb. 1.

Bei der Herstellung des erfindungsgemäßen Fußbettes 1 wird in die Matrize der Vulkanisationsform zunächst ein deren Form und Größe angepaßtes Gewebestück 2 eingelegt. Hierauf kommt die vorgesehene Mischung 3, z. B. Latex-Kork, die auf der freien Oberseite mit einer Gewebeschicht 4 abgedeckt wird. Nach der nun erfolgenden Vulkanisation ist die Mischung 3 mit den Gewebeschichten 2 und 4 zu einer Einheit geworden, d. h., die Gewebeschichten 2 und 4 sind mit in das Fußbett einvulkanisiert und liegen hart an der Ober- und Unterfläche. Sie stellen damit keine eigentliche Kaschierung dar, sondern

eine Armierung, die gleichzeitig den Rändern den gewünschten festen Halt gibt, wodurch das Fußbett abbröckelsicher, zwick- und durchnähtfest wird. Die vorbereiteten Gewebestücke 2, 4 brauchen nicht genau 5 passend zugeschnitten bzw. ausgestanzt zu werden, sondern können etwas größer sein, als dies die Form erfordert. Durch diese Maßnahme legen sich die überstehenden Geweberänder an die etwa senkrecht stehende Begrenzung der Matrize an und verstärken die Kanten des Fußbettes. Das Fußbett erhält durch 10 die vorbeschriebene Maßnahme eine große Festigkeit, die z. B. ein Aufrollen der Länge nach ohne Bruchgefahr erlaubt. Diese Eigenschaft des erfindungsgemäßen Fußbettes reicht auch dem fertigen Schuh sehr zum Vorteil. Es besteht auch die Möglichkeit, 15 für die Gewebezuschnitte 2, 4 verschieden grobe Gewebe zu verwenden, z. B. für die Oberflächengewebschicht 4 ein feineres als für die Unterflächenschicht 2.

Durch die Erfindung wird demnach nicht nur das Erzeugnis besser als bisher, sondern der ganze Herstellungs- 20 vorgang vereinfacht sich, denn durch die Vermeidung des Schwundes ist eine einwandfreie Nachvulkanisation außerhalb der Vulkanisationsform möglich, und überdies ist die Anzahl der für die Produktion benötigten Vulkanisationsformen für die einzelnen 25 Modelle und Größen herabgesetzt.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Schuhbodenteil, insbesondere Fußbett, in Form eines Sohlen- und bzw. oder Absatzkernes aus einem Gemisch von Korkschröt und Latex mit während des Vulkanisationsvorganges in die Ober- und bzw. oder Unterfläche eingearbeiteten Auflagen aus Gewebe, dadurch gekennzeichnet, daß die Gewebeschichten (2, 4) aus organischem, nicht schrumpfendem Material, z. B. aus Hartfasern wie Jute od. dgl., bestehen.

2. Schuhbodenteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zuschnitte der Gewebeschichten (2 und bzw. oder 4) flächenmäßig etwas größer gehalten sind, als es dem Sohlenabbild in der Matrize der Vulkanisationsform entspricht.

3. Schuhbodenteil nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die an der Ober- und bzw. oder Unterseite einvulkanisierten Gewebeschichten (2, 4) unterschiedliche Feinheit aufweisen.

In Betracht gezogene Druckschriften:
Deutsche Patentschrift Nr. 359 194;
deutsches Gebrauchsmuster Nr. 1 684 271;
französische Patentschrift Nr. 732 312.



Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Abb. 1

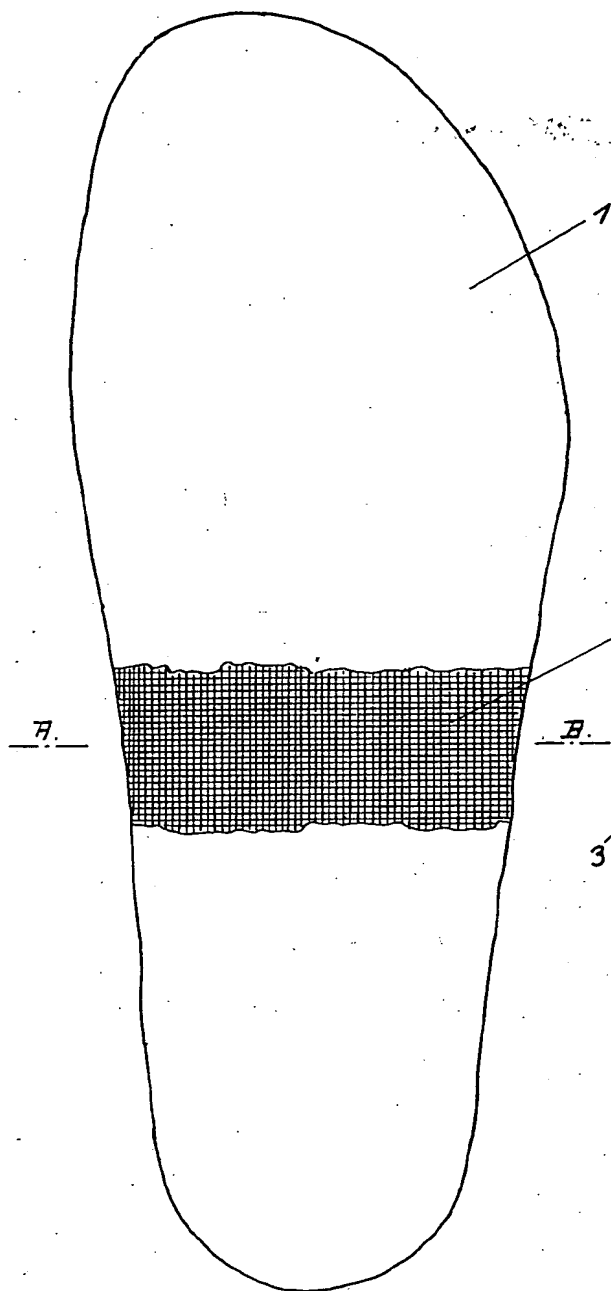
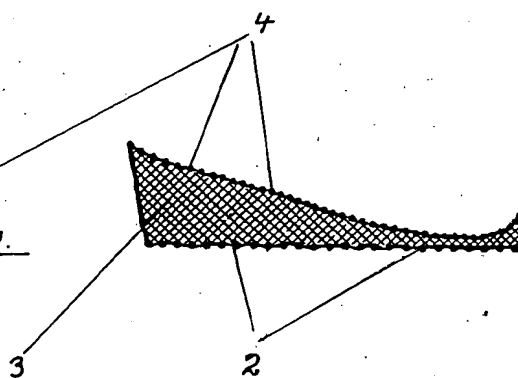


Abb. 2



THIS PAGE BLANK (USPTO)